

EUROPEAN PATENT OFFICE

Patent Abstracts of Japan

PUBLICATION NUMBER : 06271426
PUBLICATION DATE : 27-09-94

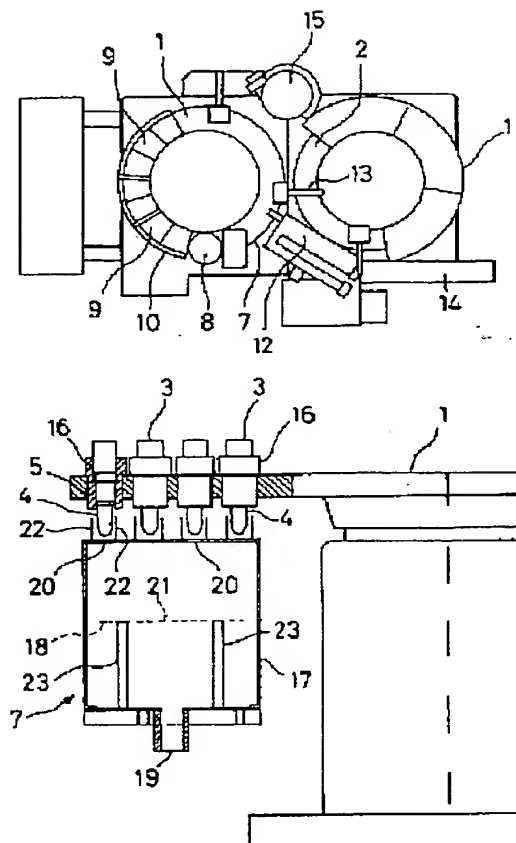
APPLICATION DATE : 19-03-93
APPLICATION NUMBER : 05060062

APPLICANT : YOSHINO KOGYOSHO CO LTD;

INVENTOR : SATO TAKAO;

INT.CL. : A61K 7/02 A45D 40/16 B29C 33/02
B29C 39/06 B65G 29/00

TITLE : APPARATUS FOR PRODUCING
RODLIKE COSMETIC PRODUCT



ABSTRACT : PURPOSE: To obtain an apparatus for producing a rodlike cosmetic product capable of respectively and surely heating individual ogives at a uniform temperature.

CONSTITUTION: This apparatus is obtained by efficiently heating each ogive 4 protruding to the undersurface of the first indexing table 1 from the lower side of the first indexing table 1 in a preheating part 7 in an apparatus for intermittently rotating and moving assemblies respectively formed from a combination of a container 3 with the ogive 4 with the first indexing table 1, carrying out the treatment in the preheating part 7, a cosmetic filling part 8, a reheating part 9 and a precooler part 10, then intermittently rotating and moving the assemblies with the second indexing table 2, performing the treatment in a cooler part 11 and subsequently taking out the resultant cosmetic product.

COPYRIGHT: (C)1994,JPO&Japio

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平6-271426

(43) 公開日 平成 6 年 (1994) 9 月 27 日

(51) Int.Cl.⁵

識別記号

庁内整理番号

F I

技術表示箇所

A 6 1 K 7/02

T 9051-4 C

A 4 5 D 40/16

2119-3 B

B 2 9 C 33/02

8823-4 F

39/06

2126-4 F

B 6 5 G 29/00

8709-3 F

審査請求 未請求 請求項の数 2 O L (全 7 頁)

(21) 出願番号

特願平5-60062

(22) 出願日

平成 5 年 (1993) 3 月 19 日

(71) 出願人

000001959

株式会社資生堂

東京都中央区銀座 7 丁目 5 番 5 号

(71) 出願人

000006909

株式会社吉野工業所

東京都江東区大島 3 丁目 2 番 6 号

(72) 発明者

河田 清

神奈川県鎌倉市岩瀬 1-2-3 株式会社
資生堂大船工場内

(72) 発明者

山本 信也

神奈川県横浜市港北区新羽町 1050 株式会
社資生堂第 1 リサーチセンター内

(74) 代理人

弁理士 渡辺 一豊

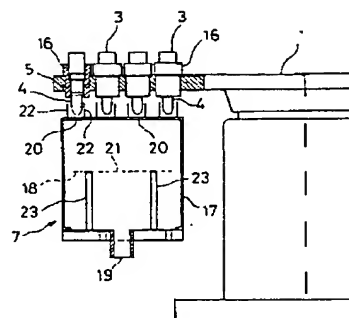
最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 棒状化粧料製品製造装置

(57) 【要約】

【目的】 個々のオジープをそれぞれ確実にかつ均一な温度で加熱することのできる棒状化粧料製品製造装置を提供する。

【構成】 容器 3 とオジープ 4 どの組付き物を、第一インデックステーブル 1 によって間歇回転移動させ、プレヒート部 7、化粧料充填部 8、リヒート部 9 およびブロー部 10 での処理を施し、その後、第二インデックステーブル 2 によって間歇回転移動させ、クーラー部 11 での処理を施した後搬出する装置において、第一インデックステーブル 1 下面に突出したオジープ 4 を、プレヒート部 7 で第一インデックステーブル 1 の下側から効率良く、均一に加熱する。



1 : 第一インデックステーブル 2 : 第二インデックステーブル 3 : 容器
4 : オジープ 5 : 加熱部 6 : 押込部 7 : プレヒート部
8 : 充填部 9 : リヒート部 10 : ブロー部
11 : クーラー部 12 : 移送部 13 : 移送部
14 : コンベア部 15 : ホルダー駆動装置 16 : ホルダー
17 : 軸体 18 : 駆動部 19 : 受入口 20 : 供給口
21 : 基座 22 : 案内部 23 : 吐出部

【特許請求の範囲】

【請求項1】 容器(3)と筒状のオジブ(4)との組付き物に溶融状態の化粧料を充填して冷却固化させ、棒状化粧料製品を製造する装置であって、前記容器(3)とオジブ(4)との組付き物が挿着される複数の挿着部(5)を円周方向に等間隔で設け、併設するプレヒート部(7)、化粧料充填部(8)、リヒート部(9)およびブレード部(10)での処理を施すべく、等中心角で間歇回転移動する第一インデックステーブル(1)と、該第一インデックステーブル(1)に隣接して設けられ、該第一インデックステーブル(1)での処理が完了した前記組付き物が挿着される複数の挿着部(5)を円周方向に等間隔で設け、クーラー部(11)での処理を施した後に搬出すべく、前記第一インデックステーブル(1)と同期して等中心角で間歇回転移動する第二インデックステーブル(2)と、を有し、溶融化粧料充填前に前記オジブ(4)を温める前記プレヒート部(7)を、前記第一インデックステーブル(1)の直下に周方向に沿って設け、温風を受け入れる受入口(19)を有し、上面に直上の挿着部(5)に個々に対向して開口した複数の供給口(20)を設けた箱体(17)と、該箱体(17)内に、送り込まれた温風を拡散すべく前記受入口(19)から供給口(20)への通路を遮断する形態で設けられた、多数の拡散孔(21)を開設した平板状の拡散板(18)と、から構成して成る棒状化粧料製品製造装置。

【請求項2】 プレヒート部(7)の箱体(17)上面に、挿着部(5)に挿着されて第一インデックステーブル(1)下面に突出したオジブ(4)が侵入する溝を形成する案内壁(22)を立設した請求項1に記載の棒状化粧料製品製造装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 本発明は、口紅等の棒状化粧料製品を製造する装置に関するものである。

【0002】

【従来の技術】 口紅等の棒状化粧料製品は、製造方法の一つとして、オジブと容器との組付き物を逆立姿勢にして、溶融状態にある化粧料をオジブ内に充填し、化粧料が冷却固化した後、オジブを取り除き、キャップをかぶせることによって製造している。

【0003】 従来、この棒状化粧料製品製造装置においては、オジブと容器との組付き物を、その組付き物を収納する収納治具を固定組付けした一列のチェーンベルトによって間歇移動させて周回し、前記充填工程や固化工程を行っている。そして、オジブ内に充填される化粧料が、オジブ内面に良く馴染み型通りの形状に成形すべく、化粧料充填前にプレヒート部でオジブを加熱することとしている。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】 しかし、従来技術におけるプレヒート部は、組付き物が収納治具内に収納保持

されている関係から、収納治具を含めて組付き物全体を一定加熱雰囲気内に案内し、加熱の全く必要のない容器まで加熱するものとなっていた。

【0005】 このため、棒状化粧料の成形性を良くするためだけの、オジブに対する加熱に多大な熱エネルギーを消費することになると共に、加熱のための容積の大きな加熱空間を必要とするので、装置全体が大型になると言う問題があった。

【0006】 また、オジブと一緒に加熱される容器は、一般には耐熱性の低い合成樹脂製であるので、加熱による不正変形発生の恐れが高く、このためこのプレヒート部における加熱温度を十分に高めることができず、オジブの加熱不足、またはオジブの不均一加熱が発生し、化粧料の良好な成形性を得ることができないと言う問題があった。

【0007】 本発明は、こうした問題に鑑み創案されたもので、棒状化粧料製造装置において、そのプレヒート部が、個々のオジブをそれぞれ確実にかつ所望する均一な温度で加熱することのできる装置を提供することを目的とする。

【0008】

【課題を解決するための手段】 そのための手段として、プレヒート部7と充填部8とリヒート部9およびブレード部10とを併設した第一インデックステーブル1と、クーラー部11を併設した第二インデックステーブル2とで構成した。

【0009】 第一インデックステーブル1は、容器3とオジブ4との組付き物が挿着される複数の挿着部5を円周方向に等間隔で設け、併設するプレヒート部7、化粧料充填部8、リヒート部9およびブレード部10での各処理を施すべく、等中心角で間歇回転移動するものである。

【0010】 第二インデックステーブル2は、第一インデックステーブル1に隣接して、第一インデックステーブル1での処理が完了した組付き物が挿着される複数の挿着部5を円周方向に等間隔に有し、併設するクーラー部11での処理を施した後、搬出すべく、第一インデックステーブル1と同期して等中心角で間歇回転移動する。

【0011】 プレヒート部7は、第一インデックステーブル1の組付き物搬入位置と化粧料充填位置との間に配置されていて、第一インデックステーブル1の直下に周方向に沿った姿勢で設けられており、温風を受け入れる受入口19を有すると共に、上面に直上の挿着部5に個々に対向して温風を吹き出す複数の供給口20を開設した箱体17と、この箱体17内に、受入口19から送入された温風を拡散すべく、受入口19から供給口20への温風通路を遮断する形態で設けられた、多数の拡散孔21を有する平板状の拡散板18とから構成されている。

【0012】このプレヒート部7は、供給口20を開設した箱体17の上面、すなわち第一インデックステーブル1の挿着部5が設けられた部分の下面に対向する上面に、この挿着部5に挿着された組付き物のオジープ4が侵入する溝を形成する案内壁22を立設するのが良い。

【0013】

【作用】本発明装置の作用を、図1～図6を参照しながら説明する。棒状化粧料製品の容器3とオジープ4との組付き物が、第一インデックステーブル1の挿着部5に挿着される。このときの組付き物の姿勢は、溶融状態にある化粧料の充填を可能とすべく、オジープ4が下側となった逆立姿勢であり、オジープ4は第一インデックステーブル1の下面から突出した状態となる。そして、挿着部5への組付き物の挿着が達成されたならば、第一インデックステーブル1は、各挿着部5の配置中心角と同じ中心角で間歇回転移動する。

【0014】この第一インデックステーブル1の間歇回転移動によって、挿着部5に挿着された組付き物は、プレヒート部7に対向する位置に到達する。ここでは、第一インデックステーブル1の下面に突出した組付き物部分、すなわちオジープ4が適度に加熱される。この加熱によって、次の工程である充填部8においてオジープ4内に充填される溶融化粧料がオジープ4内面によく馴染みオジープ4内面の型通りの形状となる。

【0015】プレヒート部7では、設定された温度に加熱された温風が受人口19から箱体17内に供給される。この温風は、箱体17内で拡散板18にぶつかるが、拡散板18には多数の拡散孔21が穿設されているので適度に拡散し、各供給口20から均等に吹き出される。各供給口20は停止状態にある第一インデックステーブル1の挿着部5に直下から対向しているので、この供給口20から吹き出された温風は、挿着部5に挿着されて第一インデックステーブル1の下面に突出しているオジープ4に吹き付けられ、このオジープ4を加熱する。

【0016】このプレヒート部7によるオジープ4の加熱に際して、加熱されるオジープ4は平板状の第一インデックステーブル1の下面に突出しているものであり、かつプレヒート部7からの温風は、この第一インデックステーブル1の下方から吹き出されるものであるため、直接的に加熱されるのはオジープ4だけとなり、組付いている容器3が不要に加熱されることはない。

【0017】なお、案内壁22を設けることにより、オジープ4が侵入する溝を形成することにより、プレヒート部7に対向したオジープ4は、一定の時間、案内壁22と第一インデックステーブル1とが形成する温風による一定温度の加熱雰囲気内に位置することになり、これによりオジープ4全体がより均一にかつ効率良く加熱されることになる。

【0018】オジープ4の加熱が達成されると、オジープ4内に

定量の溶融化粧料が充填され、次に組付き物は第一インデックステーブル1の間歇回転移動によって、リヒート部9およびプレクーラー部10に対向する位置に到達する。

【0019】プレクーラー部10では、オジープ4が冷風によって冷却され、オジープ4内の溶融化粧料が冷却固化するが、同時にリヒート部9では、溶融化粧料の上面部が加熱され、冷却固化しつつあるオジープ4内の化粧料の上面部だけが液化状態を維持し、その冷却固化が遅れる。このように、リヒート部9からの加熱作用により、化粧料の上面部の冷却固化が他の化粧料部分に比べて遅れ、この化粧料の上面部は、最後に膜状となって冷却固化するので、冷却固化による中央部分の収縮孔の発生がなく、その上面は平面状に固化する。

【0020】プレクーラー部10およびリヒート部9によって、化粧料が流動により変形しない程度に固化した状態となったならば、組付き物と化粧料との組合せ物は、第一インデックステーブル1から第二インデックステーブル2に移送され、第二インデックステーブル2の挿着部5に挿着される。

【0021】この第二インデックステーブル2は、第一インデックステーブル1と同期して等中心角で間歇回転移動する。この間歇回転移動によって組付き物と化粧料との組合せ物はクーラー部11に到達し、ここで全体が冷却される。このクーラー部11における冷却によって、化粧料とオジープ4との型離れが良くなる。本発明装置は、こうした工程を繰り返すことによって、棒状化粧料製品を製造するものである。

【0022】

【実施例】図1～図6に、本発明装置の一実施例を示す。第一インデックステーブル1は、ドーナツ状円板形状をしていて、本体の間歇回転角度と等中心角毎に単純な透孔状に形成配置された各挿着部5を、さらに放射方向に沿って四つ並列に形成して挿着部群6を構成している。この各挿着部5は、一定寸法の貫通孔構造となっているだけであり、この挿着部5への容器3とオジープ4との組付き物の挿着は、容器3の寸法に適合した円筒形状のホルダー16を介して達成する。

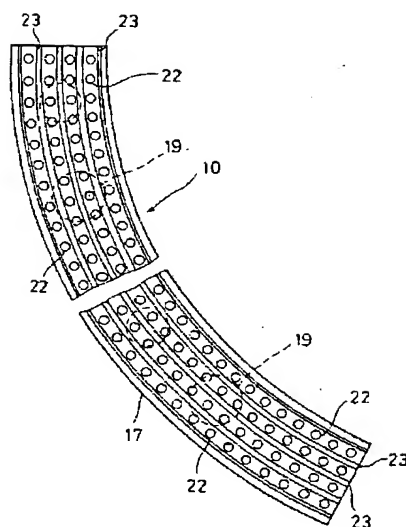
【0023】第一インデックステーブル1の周端部近傍には、搬入位置を形成する容器組立部12を設けている。この容器組立部12は、別々に搬送されてきた容器3とオジープ4とを一体的に組付け、その組付き物を第一インデックステーブル1の挿着部5に挿着する。

【0024】プレヒート部7は、第一インデックステーブル1における挿着部5の配列に沿って円弧状に湾曲した長形の箱体17の下面に二つの受人口19（図4参照）を設けると共に、箱体17の上面に、停止した第一インデックステーブル1の直上に位置した各挿着部5に個々に対向する複数の供給口20を設け、この箱体17内に、箱体17内を上下に区画する形態で多数の拡散孔

(6)

特開平6-271426

【図5】



【手続補正書】

【提出日】平成5年6月30日

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0019

【補正方法】変更

【補正内容】

【0019】プレクーラー部10では、オジープ4が冷風によって冷却され、オジープ4内の溶融化粧料が冷却

固化するが、同時にリヒート部9では、溶融化粧料の上面部が加熱され、冷却固化しつつあるオジープ4内の化粧料の上面部だけが液化状態を維持し、その冷却固化が遅れる。このように、リヒート部9からの加熱作用により、化粧料の上面部の冷却固化が他の化粧料部分に比べて遅れ、この化粧料の上面部は、最後に冷却固化するので、冷却固化による中央部分の収縮孔の発生がなく、その上面は平面状に固化する。

フロントページの続き

- (72)発明者 清水 進
神奈川県鎌倉市岩瀬1-2-3 株式会社
資生堂大船工場内
- (72)発明者 野尻 啓市
東京都中央区銀座7丁目5番5号 株式会
社資生堂内
- (72)発明者 布施 浩伸
神奈川県鎌倉市岩瀬1-2-3 株式会社
資生堂大船工場内
- (72)発明者 朝田 修務
神奈川県鎌倉市岩瀬1-2-3 株式会社
資生堂大船工場内

- (72)発明者 岩崎 章
神奈川県鎌倉市岩瀬1-2-3 株式会社
資生堂大船工場内
- (72)発明者 市沢 義行
東京都江東区大島3丁目2番6号 株式会
社吉野工業所内
- (72)発明者 伊藤 定吉
東京都江東区大島3丁目2番6号 株式会
社吉野工業所内
- (72)発明者 小川 清志
東京都江東区大島3丁目2番6号 株式会
社吉野工業所内

(7)

特開平6-271426

(72)発明者 佐藤 孝夫
東京都江東区大島3丁目2番6号 株式会
社吉野工業所内

